

安阳钢铁股份有限公司 2010 年度 履行社会责任报告

本公司董事会及全体董事保证本报告内容不存在任何虚假记载、误导性陈述或重大遗漏，并对其内容的真实性、准确性和完整性承担个别及连带责任。

安阳钢铁股份有限公司（以下简称公司或安钢）自 2001 年上市以来，凭借着科学的发展理念、准确的战略定位、先进的工艺装备、规范的管理体制，呈现出规模不断壮大、实力持续增强的强劲发展势头，以优良的经营业绩先后被评为“上市公司 50 强”、“中国最具影响力的 100 家上市公司”等，为广大股东带来了丰厚的回报。多年来，安钢始终以高度的社会责任感，自觉将短期利益与长期利益相结合，将自身发展与社会全面均衡发展相结合，在追求经济效益、保障股东权益的同时，忠实地履行社会责任，不断拓展员工发展空间，积极参与社会公益事业，全面提高产品档次和服务水平，大力推进节能减排和环境保护，实现了人、企业、自然、社会的协调、和谐与可持续发展，为落实科学发展观、构建社会主义和谐社会做出了积极贡献。现将公司 2010 年度履行社会责任方面所作的工作报告如下：

一、全力以赴应对危机，取得较好经营业绩和社会贡献率

2010 年，面对国际金融危机的冲击和挑战，安钢坚持股东权益最大化的原则，以效益为中心，以市场为导向，以科学发展为主题，以加快发展方式转变为主线，加大市场倒逼力度，深入推进低成本运行，超前谋划，科学决策，灵活调整，沉着应对，生产运营质量不断提高，品种结构持续改善，结构调整稳步推进，在异常困难的形势下，仍然创造了较好的经营业绩，又一次经受住了市场经济的严峻考验。2010 年度，公司实现营业收入 282.97 亿元，利润总额 1.05 亿元，净利润 0.76 亿元，归属于母公司所有者的净利润 0.69 亿元，全年实现基本每股收益 0.03 元。年内上缴国家税费 54981 万元，支付职工薪酬 170958 万元，向银行等债权人给付借款利息合计 56350 万元，对外捐赠合计人民币 6 万元。根据以上数据及有关公式计算形成的公司每股社会贡献值为 1.21 元。

二、坚持以人为本，保障职工权益，搭建健康成长平台

安钢始终坚持以人为本的理念，将员工视为企业最为宝贵的财富，关心员工的安全和健康，维护员工的权利和权益，注重人的全面发展，从安全健康、职业发展、福利待遇、专业培训和医疗卫生等方面入手，不断改善员工的工作条件 and 环境，为员工搭建施展才华、成长发展的广阔平台，最大限度将企业发展成果惠及全体员工，营造了团结一致、干事创业的和谐氛围。

1、强化安全生产管理，打造安康和谐企业

2010 年，安钢以打造本质化安全企业为依托，认真贯彻落实党和政府的安全方针政策，坚持“以人为本、和谐发展，诚信守法、满足需求，持续改进、创造完美”的职业健康方针，

强化责任落实，突出重点，抓好关键，保证了安全生产工作的扎实开展。2010 年实现工亡和重伤事故“双零”目标，共发生一般人身伤害事故 12 起，较 2009 年工亡减少 1 起，重伤减少 2 起，轻伤增加 6 起，千人负伤率 0.466‰（月均千人负伤率 0.0389‰），远低于政府下达的安全生产责任目标，连续 26 年无较大以上事故，在全国大钢企业中处于领先水平。连续五年荣获“安阳市安全生产标兵单位”。

公司设有安全生产委员会，是公司的安全生产决策、协调机构，在公司统一领导下具体研究、部署、指导安全生产工作，定期召开会议分析安全生产形势，研究解决安全生产突出问题，督促检查安全生产工作，组织安全生产监督检查，督促落实安全生产责任制，对各单位安全生产主要负责人履职尽责情况进行考核，组织开展安全生产宣传教育活动和安全专业技术培训，组织较大以上生产安全事故的应急救援工作，完成政府交办的其它安全生产事项。公司高管和各二级单位主要负责人均是安委会成员，各生产单位均有本单位的安全生产委员会，统一领导和指导本单位的安全生产工作。公司设有安全环保处，各二级单位设有安全科，均有其固定的办公场所、办公设备、安全管理和专业技术人员。公司两级安全管理人员 206 人，占职工总数的 8.01%，其中公司级安全管理人员 38 人。所有安全管理人员全部通过政府安全教育培训考核，持证上岗。安全管理机构主要负责贯彻落实各级党委和政府安全生产法律法规、规定决定和规章标准，保证公司生产经营合法合规，确保实现安全生产目标。

公司安全生产管理实行单位自主安全管理、综合监督管理、专业安全管理和群众监督相结合的管理体制，坚持“党政工团齐抓共管”，构建“公司统一领导，处室各司其职，单位全面负责，职工全员参与”的安全生产责任网络和工作格局。明确、规范和完善了安全责任，安全教育培训、隐患排查整改和安全奖惩激励等“十项”保障机制，全面推进安全生产标准化建设。工会依法组织职工参加本单位安全生产工作的民主管理和民主监督，维护职工在安全生产方面的合法权益。公司推行安全生产“一岗双责”，实行安全生产第一责任人负责制，其他负责人对其管辖范围内的安全直接负责。

2010 年，公司按照“围绕做强，突出管理，专业带头”总体要求，突出主要领导亲自抓、主管领导重点抓、专业领导具体抓、职工安全自主抓的“四抓”管理，确保了安全生产形势的平稳。一是狠抓安全责任目标管理与体系建设。重点抓单位主体责任、管理部门专业保障责任、安全部门综合监管责任和职工行为责任的落实，与各二级单位签订了《安钢安全生产目标管理责任书》，提高了安全生产综合保障力。二是狠抓重大风险与检修管控。充分发挥重大危险源风险监控领导小组监管职责，组织开展案例警示教育、专项巡视督查，强化过程监管，与煤气、锅炉、危化品等重大危险源所在单位签订《重大危险源安全监控责任书》，对氧气、高温液体、危险化学品等重大风险及工程建设、设备检修，实施预知、预防、预控、预案的“四预”管理，确保重大风险受控。三是狠抓基层基础，全面推进综合监管。修订完善《安钢安全生产责任制》等 33 项公司级管理制度，制定了《安钢危险化学品专家安全检查制度》、《安钢受限空间作业安全管理制度》和《安钢相关方安全管理制度》。开展百日安

全无事故、平安确认、安全标准化达标晋级、危险化学品专项整治等活动，从查制度落实、查规章执行、查体系运行、查责任落实、查运行控制等方面抓动态管理。四是狠抓风险过程控制与隐患整治。对照法律法规查管理、对照规程制度查违章、对照标准查本质化缺陷、对照问题开展隐患治理，组织开展安全评价式检查、安全小分队督察、专业专项检查和安全综合大检查，排查整改各类隐患问题 6239 项。五是加强建设工程和检修工程的安全管理。建设工程严格执行国家法律法规，开展安全预评价、安全设施设计审查和安全设施竣工验收“三同时”工作，监督施工单位签订《安钢安全施工告知书》和《安钢安全施工责任书》，审查安全施工方案，健全安全组织网络；设备检修严格落实“九不检修”、“六必须”、“六严禁”等安全制度，对作业人员进行安全交底，明确责任人、监护人，加强现场督察与过程控制，确保了检修项目安全实施、安全复产。六是强化特种设备运行的安全监管。认真贯彻法规标准、条例规定，严抓在建和新建工程特种设备的监督、检查、注册登记和验收，注册登记各种特种设备 161 台（套），完成锅炉、起重等在用特种设备检验 644 台（套）；开展了压力管道、炼铁铁水罐和厂内机动车辆的检测检验，确保了特种设备的安全运行。七是狠抓岗位尘毒治理、劳动保护和职业病防治。全年组织职工职业健康检查 10000 人次，复查 500 人次，开展了对 16 个生产单位工作场所职业危害因素的检测检验，确保了职工身体健康。八是全面加强安全教育培训。组织开展贯穿全年的安全法律法规、煤气氧气、安全用电、事故案例警示教育和全员学用规程的安全教育培训工作。完成 4100 人次特种作业人员、安全管理人员的教育培训，持证上岗率 100%，提升了全员安全意识和安全保障技能。九是推进安全文化和安全标准化建设，全面提升企业安全管理水平。开展企业安全文化理念和安全标准化建设宣传教育，下发宣传品 4300 多套（册）、板报展评 188 块、安全电视报道 10 余期，参观安钢安全展览 3000 余人次，促进了安全管理标准化水平的提升；开展了冶金钢铁企业炼铁、炼钢、轧钢系统的安全标准化（省级）申报工作。

2、建立权益保障体系，提高职工收入水平

公司建立了完整的职工基本权益保障体系，全面参加或实施了养老、医疗、失业、工伤、生育等各项社会保险以及住房公积金，并按时足额缴纳各项社保费用，职工各项社保待遇得到了充分保障与落实。及时贯彻执行安阳市医疗保险政策，同步调整大病救助保险最高赔付限额，将最高赔付限额由原来每人每年 25 万元调整为 28 万元，并按规定增加了 3 个重症慢性病病种，扩大了重症慢性病病种支付范围，充分保证职工就医需要。为配合政府部门做好解决老工伤问题而安排的前期调查准备工作，认真查找历史资料，按时完成了有关工伤保险参保及待遇落实情况的调查统计工作。按照加强“规范化、信息化、专业化”建设要求，积极配合社保部门做好本公司正式离退休人员的指纹采集工作。为方便广大离退休人员，避免他们来回奔波市区的辛苦，应公司要求，社保部门专门在安钢生活区设立了临时的集中采集点，并将采集时间安排在秋高气爽的秋季，着实为离退休人员考虑。通过工作人员热情周到的现场服务和耐心细致的政策解释，公司按时并保质保量完成了离退休人员的指纹采集工

作。

公司坚持用活用好薪酬激励，不仅稳步提高了职工收入，还有效提振了职工信心。2010年，在国际金融危机影响尚未消退，企业生产经营依然严峻的情况下，公司决定调整提高中班夜班津贴标准。这一举措直接惠及广大职工特别是生产一线职工，极大地提振了职工信心。此外，公司通过实施项目承包工资制，不断激励着工程技术人员的工作积极性与创造性。

3、完善人才培养机制，提升职工队伍素质

公司坚持企业发展与职工发展协调同步，不断为职工加快成长和职业发展创造条件、搭建平台。通过举办或参加技能大赛等各种竞赛活动，扎实开展赛前培训，采取理论考试与实操考核相结合的竞争选拔方式选拔参赛选手，带动广大职工踊跃参加学习与培训，通过以赛促学、以点带面有效促进职工整体素质不断提升。不断创新高技能人才开发与培养方式，畅通职工职业发展，促进人力资源效用最大发挥。推行国家职业资格证书制度，坚持先培训后鉴定，促进员工技能水平不断提升。鼓励员工岗位成才，采取考评结合、以考为主、以评为辅、量化评价的方式积极开展技师和高级技师考评，职工报考愿望空前高涨。2010年，公司启动并实施《大学毕业生岗位发展及培养方案》，对新入职的大学毕业生进行系统的职业发展规划与跟踪培养，助推大学毕业生立足岗位成才、立足岗位建功。

公司坚持“培训是对员工最大的福利，是帮助员工成长的阶梯”的理念，全力抓好培训工作，2010年实现人均参训46学时。通过理念、规划、制度、基地、基础等建设，完善员工培训学习激励机制，为员工能力提升和职业发展创造平台。员工在服务企业、推动企业发展目标实现的同时，通过参加相应层次的培训，实现和企业共同成长发展。比较典型的培训主要有：为提高生产环节低成本运行能力，以“车间精益管理”为主题，组织全公司车间主任和生产科长开展了轮训；为提高营销人员准确把握市场、灵活营销的能力，组织营销骨干开设了“营销团队特训营”；为提升中高层管理人员综合分析与管理能力，组织开展了中高层管理人员“三非能力”提升培训，即非市场经理的市场营销管理、非财务经理的财务管理，非人力资源经理的人力资源管理，以推进观念转变，实现管理创新。此外，为保证公司ERP有效运行和OA顺利上线，组织了对2000余名管理和专技人员的专门培训。

2010年，公司“岗位操作技能人才培养工程的实施”成果入选中国钢铁工业协会“钢铁行业人才培养机制创新成果推介”专题报告。

4、关爱职工健康成长，构建和谐劳动关系

在计划生育上，围绕“稳定低生育水平，提高出生人口素质，创新管理思路，完善服务机制，统筹解决人口问题”的工作主线，进一步完善人口和计划生育目标管理责任制，认真落实计划生育奖惩及一票否决制度，充分利用经济手段，改革创新综合考核评估机制。完善计划生育服务体系，强化人性化管理，大力开展宣传教育，丰富生育文化内涵，提高计划生育优质服务水平，营造计划生育良好氛围。开展了“婚育新风进万家”、“呵护女工健康、提高女工健康水平”生育关怀行动，有针对性地向育龄女工开展满足不同人群、不同层次需要

的计划生育、生殖健康、家庭保健服务和相应的知识培训。全年为女职工生殖健康检查 17600 人次；聘请妇科专家、计生技术专家深入厂区，对常见妇科疾病预防、治疗、避孕节育方法进行“谈心式”讲座 5 场，开展新婚课堂和优生课堂累计授课 20 余场，受教育人数近 2000 余人。

在卫生防疫上，加大对食品卫生、公共活动场所卫生、生活饮用水监督检查及考核，增加检测频次，严格执行标准，严防食品中毒事件的发生，进一步提升了卫生防疫质量。把餐具监测工作作为督促食堂改进卫生工作的突破口，重新修订了监督工作方案，变部分食堂抽检为对所有食堂的批检，增加了采样量，扩大了每月的检测范围，全年对 14 个职工食堂监督共计 238 余次，共检测餐具 888 份，合格率 97.2%；共检查水泵房 59 次，采生活饮用水 147 份。防疫站获安阳市 2010 年度城市生活饮用水卫生监测工作先进单位。对公司食品及公共场所从业人员进行了 954 人次的健康体检，1 人因健康原因调离了食品从业岗位，办理卫生许可证 30 余份，两证办证率 100%。完成了对在职职工的体质监测工作，监测涵盖了 48 个单位，共抽取 1791 人，1411 人完成全部检测项目，为公司把握职工体质状况、开展全民健身运动提供可靠的信息支撑。组织专门人员到各二级厂、离退中心为 1000 多名职工、离退休职工进行了季节性流感疫苗、甲流疫苗的接种。

三、持续提升产品质量和服务，全力满足客户需求与期望

安钢奉行“顾客至上，合作共赢”的经营哲学，以用户需求和期望为最大追求，以提供一流产品和超值服务为宗旨，重视与客户的互利共赢，处处为用户着想，把客户满意度作为衡量企业各项工作的准绳，不断完善营销体系，全方位满足顾客需求。

1、推行卓越绩效，提升服务水平

公司将企业目标定位于“鼎立中原、争创一流”，把质量、品牌、服务作为企业生存发展的永恒主题，大力推进卓越绩效模式，大力植培质量文化，形成了“争创一流”、“创造完美”、“优良立品，诚信树牌”的质量理念。

公司坚持“顾客第一、用户至上”的宗旨，对客户坚持开展售前、售中和售后全方位全过程服务。成立专业的客户服务机构，对顾客和市场从渠道、区域、层次等进行细分，征集客户对公司产品和服务的需求、建议、偏好及期望；受理顾客提出的异议，进行分类、编号、登记，24 小时内转交异议处理部门，确保异议受理及时率 100%。强化监督和反馈机制，通过检查、总结、考核，保证服务始终处于受控状态。通过发放《安钢钢材顾客满意度调查表》、《安钢销售公司销售服务检查记录》等进行全方位征求意见，对征求来的意见和建议，责成有关单位改进和处理，实现了持续改进。对战略合作伙伴，着眼于长期稳定的合作，实现双赢共存。坚持质量领先、诚信经营，建立完善规范的客户服务体系，从组织、制度、监督、反馈、落实等各个环节持续改进服务水平。重视合同执行的严肃性，实行订合同、发货、运输、结算联合办公的一站式服务。严格的过程控制和良好的客户服务，保证了用户满意度，赢得了广大客户的信赖。

2、确定产品定位，扩大市场份额

安钢以市场为导向，以客户为中心，优化营销方式，调整营销策略，建立了广泛的市场网络体系。按照国内钢铁行业各品种产能、区域分布、国内需求，对公司钢材产品分产线、分品种进行市场定位，立足河南，幅射周边，拓展西部，发展直供，突出品种创效和结构增效，抓好品种结构规格优化，做强板材，做精线材。保持和发展与国内大型龙头用钢企业、各主要用钢行业和行业中的龙头或“标杆”企业的长期战略合作关系，进一步巩固了直供、自营和代理三位一体的营销服务构架，提升了产品市场占有率，产品被广泛应用于“神六”飞船、西气东输二线、奥运鸟巢、首都国际机场、长江三峡、郑州黄河特大桥、上海 101 层大厦等国家大型重点工程项目。

板材线主打品牌为高强度板、锅炉容器用板、普碳低合金系列的极限规格，主要品种为 CDE 发电用钢板、船板。高强度板、锅炉容器板在国内市场占有率继续保持第一；开发了普碳、低合金系列的极限规格产品订单，完成了 Q420 以下级别正火交货钢板的批量订单、高炉炉壳用专用钢板 BB503 厚规格 45~65mm 正火交货等；优化了高强板产品结构，扩大了 70Kg 级低碳贝氏体的比例，进行了 AH80DB 宽薄规格研发，80Kg 级低碳贝氏体实现了批量供货，Q420q 钢板首批已经交付缅甸央东大桥用户使用；巩固了以郑煤机等为代表的一批具有较大行业规模的直供户，又成功开发了一批以桥梁板为主的新直供户，实现了桥梁板整桥供货的新突破。型棒线的型材高效订单比例 22.57%，直供比例 32%，棒材高效订单比例 47.19%，直供比例 34%；对国内抗震钢筋进行了开发和销售，对锚杆钢筋进行了市场开发。卷板线高效订单比例 55.89%，直销量达到 57%；推进各品种的薄规格开发力度，比例比 2009 年提高了 10%。高速线材高效订单比例 16.9%，直供比例 82%；相继开发出了帘线钢盘条 (LX70A)、胶管钢丝用 C82DA 和冷镦钢用盘条 SWRCH25K、合金工具钢 SUP11 和易切削钢 AG1215、ML40Gr、制丝用盘条、合金冷墩钢盘条等高效、高端品种的销量比 2009 年增加 35.4%。

3、突出专业管理，改善产品质量

2010 年，安钢突出质量专业管理，严格质量监督和过程控制，实施用户满意工程，推进质量文化建设和卓越绩效模式实施，确保了产品实物质量的稳步提高，达到了回报社会、与用户共赢的目的。

安钢以质量控制管理为核心，以质量分析、质量改进为推手，加大质量研究力度，加强工序管理，增强对异常质量问题的处理能力；通过建立管理措施多层次、力量多元化、响应快速化目标，扩大质量降废减损成果，依靠持续改进、创新管理、完善制度、狠抓落实，逐步突显专业管理的作用，实施产品质量提升；重点关注新产品转化为常规产品过程的质量控制，制定完善配套措施，确保了在大规模生产过程中，工艺技术、产品质量稳定可靠。2010 年质量异议损失率大幅度下降，质量异议万元损失率继续保持全国先进水平，钢材一次合格率达 97.7%，连铸坯一次合格率达 98.9%，服务质量顾客满意度达 97.12 分，产品质量顾客满意度达 98.96 分，各项关键指标均好于往年，杜绝了一、二级质量事故。

4、实施名牌战略，增强竞争实力

2010 年，安钢大力实施名牌战略，着力打造精品安钢，提高了安钢产品的知名度和美誉度。一是取得了抗震钢筋全国工业产品生产许可证，取得了热处理状态交货的锅炉和压力容器板、低温压力容器用低合金钢板国家特种设备制造许可证。二是扩大了产品认证范围。高强度船用角钢通过中国船级社认证；1780mm 机组生产的欧标热轧钢卷顺利通过了英国劳氏质量认证公司的 CE 认证；通过了英国和德国船级社船板换证评审，获得新的认证证书。三是产品荣获实物质量“金杯奖”和“省名牌”。碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板取得冶金产品实物质量认定“金杯奖”和“品质卓越产品”荣誉称号；锅炉和压力容器用钢板荣获“河南省名牌产品”。四是获得首届省长质量奖，QC 小组活动出色。被河南省政府授予全省最高质量荣誉“河南省省长质量奖”，并荣获全国质量奖鼓励奖，获得了安阳市“质量兴市突出贡献奖”；3 个 QC 小组获“全国优秀质量管理小组”称号，8 个 QC 小组获行业、省级质量管理一、二等奖。

四、实施节能减排，发展低碳经济，创建和谐优美生态环境

作为大型钢铁企业上市公司，安钢在保持快速发展的同时，始终坚持走新型工业化道路，围绕“绿色安钢、亮丽安钢、和谐安钢”的奋斗目标，全面贯彻落实科学发展观，认真执行国家产业政策，强力推进节能减排，大力发展循环经济，积极推进清洁生产，提升能源利用水平，加强环境综合治理，全力打造无污染、园林式企业，实现企业、环境、社会的可持续发展。

1、重视环境信息披露，自觉接受社会监督

环境保护方针：公司“以人为本，和谐发展；诚信守法，满足需求；持续改进，创造完美”的四体系管理方针贯彻了国家的环保国策，符合法律法规和标准规范的要求，体现了“以人为本，和谐发展”的可持续发展思想，涵盖了安全发展、清洁发展、节约发展的科学发展观，是公司对员工和社会作出的承诺，满足公司环境保护工作的需要，符合公司创建资源节约型、环境友好型企业的要求。

公司年度环境保护目标完成情况：全年实现了重大环境污染事故为零；生产经营符合国家法律法规要求，全年无环境违法事件；污染物综合排放合格率达到 95.8%，岗位粉尘合格率达到 89.3%；污染物排放达到国家和地方排放标准，主要污染物排放量满足政府节能减排要求和总量控制指标；冶金渣、含铁尘泥等工业固体废弃物综合利用率 100%。

公司年度资源消耗总量及能源目标完成情况：安钢 2010 年吨钢综合能耗同比降低 6.3 公斤标煤；实现节能 5 万吨标准煤，超额完成了省政府下达的“十一五”节能目标。

公司环保投资和环境技术开发情况：2010 年，公司完成污染治理项目 4 项，污染治理总投资 3806 万元，环保“三同时”配套投资 8011 万元，全年环保总投资 1.18 亿元。在环境技术开发上，实施了焦化酚氰废水循环利用工程，年减排焦化酚氰废水约 131 万 m³，减排 COD 约 157 吨、氨氮约 10 吨；对进厂废钢安装了两套通道式废钢放射性同位素检测装置，

确保了进厂废钢辐射安全；配合安阳市安阳河综合整治工作，制定了公司节水和水循环利用实施方案，节能减排效果显著；积极组织烧结机头烟气脱硫项目实施。

公司排放污染物种类、数量、浓度和去向(见下表)：

污染物	排放量		浓度		排放去向
	数量	单位	数值	单位	
S02	14152	吨/年	达标	mg/m3	大气
烟尘	1805	吨/年	达标	mg/m3	大气
粉尘	6274	吨/年	达标	mg/m3	大气
COD	1343.28	吨/年	95.8	mg/l	安阳河
石油类	19.69	吨/年	1.40	mg/l	安阳河
挥发酚	0.8	吨/年	0.057	mg/l	安阳河

公司环保设施建设和运行情况：2010 年，新上污染治理项目 4 项，分别是焦化酚氨废水循环利用工程、进厂废钢通道式废钢放射性同位素检测装置、公司节水和水循环利用工程、烧结机头烟气脱硫，前 3 项已经完成，烧结机头烟气脱硫项目正在建设。公司通过实施环保设施标准化管理和加大环保考核力度，做到了环保设施完好、有效、稳定运行，外排污染物排放达到国家排放标准，污染物排放总量满足区域总量控制指标。

生产过程中产生的废物处理、处置情况，废弃物品的回收、综合利用情况：公司固体废物全部得到综合利用及有效处置。冶炼废渣、含铁尘泥、氧化铁皮等含铁工业废物综合利用率 100%，在钢铁行业处于领先水平；工业固体废弃物处置率 100%；工业用水重复利用率达到 96.7%；危险废物的处置满足国家法规要求。

2、加强能源管理，力促节能降耗

开展对标挖潜，推进工序节能。以工序能耗为管理单元，开展节能降耗对标挖潜工作，以高炉为中心，重点抓好铁前工序的节能，树立标杆，寻找差距，落实改进措施，科学制定管理目标，持续优化能源结构，加大余能回收力度，大幅降低工序能耗。全年焦化、烧结、炼铁工序能耗分别降低 17、3、14kgce/t，工序能耗的降低使吨钢综合能耗降低了 21kgce。

开展节能节水攻关，提升能源利用水平。在节水方面，把节约厂区生活水消耗作为全年节水工作的突破口，完善计量设施，改造供水管网，优化用水结构，加大考核力度，树立节水先进典型，推广节水先进经验，厂区生活用水总量由 950 m³/h 下降到 530m³/h，取得显著的节水成效；制定并落实《安钢污水“零排放”实施方案》，按照分级处理、分质供水、串接使用、循环利用的原则，投资 1000 多万元，实施节水技改，完善水循环系统，稳步推进安钢工业污水“零排放”工作；吨钢新水消耗比 2009 年降低 0.8m³/t，达到了国家节水型企业用水要求。在节电方面，实施目标管理，详细制定年度节电、发电目标，将节电目标

逐级分解到各个工序，引导各单位实施节电改造，挖掘节电潜力，将发电目标分解到各发电机组，建立跨工序发电机组联动考核机制，加强工序间的协调配合，优化工艺参数，科学调配能源资源，提高发电机组的开机率，增加发电负荷；公司综合电耗基本实现增容不增量，余热余能自发电量完成 8.5 亿 kWh，同比增加 1.8 亿 kWh，余热余能自发电比例达到 25.5%，同比提高 4.2 个百分点。在钢渣利用方面，调整烧结配料工艺，实现了磁选钢渣在烧结工序的循环利用，提高了钢渣利用水平。

引入合同能源，挖掘节能潜力。成功引入了合同能源管理模式，充分利用专业公司的技术、资金和管理优势，实施节能改造，挖掘节能潜力，全年共签订合同能源项目 11 个，间接融资 5231 万元，预计年节能效益 4005 万元。

推进项目建设，打造节能优势。实施能源管控中心（EMS）项目，完成了技术方案制定和项目招标，为提高能源利用水平搭建先进的管理平台。配套 3 号高炉的建设，同步启动烧结机余热发电、高炉干法除尘及干式 TRT、汽动鼓风等配套节能项目，确保新建项目的节能先进性。实施煤气发电项目和分布式余热蒸汽发电项目，为彻底解决煤气放散和余热蒸汽放散提供保障。

3、加强环境治理，改善环境质量

安钢严格执行国家环境保护法律、法规和产业政策，响应节能减排要求，坚持走科技含量高、资源消耗少、经济效益好、环境压力小的新型工业化道路，加快结构调整步伐，做到全过程、全方位减少和控制污染物排放，使厂区及周围区域的环境质量有了很大改善，呈现出产量规模大幅增加而污染下降的良好局面，安钢的环境保护工作得到了各级政府的高度认同，先后荣获全国环境保护先进企业、河南省环境保护先进企业、全国综合利用先进企业、河南省“污染减排十大领军企业”等荣誉称号。

组织机构设置及人员配置。安钢设置有安全环保处，其主要职责是负责贯彻落实国家环保法律法规，保证公司生产经营环保合法；负责公司环保日常管理工作，保证公司环保管理体系正常运行；负责公司工业污染的防治工作。安全环保处下设综合科、安全科、环保科、监理科、技术教育科、工业卫生科、特种设备安全监察科和检测检验中心 8 个科级机构。公司各生产单位设置有安全环保科并配备专职环保管理人员负责本单位的环保管理工作。安钢专职环保人员 114 人。

管理体系及制度建设。安钢建立了较为完善的环保管理体系，并有长期生产建设发展形成的管理制度支撑。安钢环保管理体系实行经理负责、副经理主管的环保责任制度，设置安全环保处综合负责环境管理工作，在各厂、车间、班组设三级环保管理人员，形成公司三级环境管理体制，安全环保处监督单位环保执行情况。按照国家环境管理法律法规要求，安钢制定了较为完善的环境保护管理制度并严格执行，这些制度包括：安钢环境保护工作条例、安钢建设项目环境保护管理制度、安钢环保工程与环保设备内部验收管理制度、安钢内部排污收费管理制度、安钢环保设施管理制度、安钢固体废物及危险废物污染防治管理制度、安

钢环境统计管理制度、安钢污染源限期治理管理制度、安钢资源节约和综合利用管理制度、安钢污染控制及污染事故处理管理制度、安钢环保督察管理制度、安钢环境监测管理制度、安钢突发环境事件应急预案、安钢环保教育培训管理制度、安钢清洁生产管理制度、安钢放射性同位素与射线装置安全和防护管理制度、安钢进厂废钢进厂放射性监测管理制度。各生产单位也制定有相应的环保管理制度。为持续改进并提高环境管理水平和绩效，安钢于 2005 年下半年开始策划建立职业健康安全和环境管理体系，2006 年 10 月取得了职业健康安全和环境管理体系双认证，标志安钢在安全环保管理上与国际通用标准接轨，向大型化、规范化的现代企业迈进。2008 年，公司对质量、测量、职业健康安全、环境四个管理体系进行了整合，经过 2009、2010 年的运行改进，体系运行进一步规范。

2010 年度主要环保工作。围绕创建“无污染、园林式”企业目标，安钢强化环境监管，推进污染治理，着力消除岗位污染和工序污染，重点抓了六个方面的工作。一是狠抓环保综合监督管理。完善了 15 项环境保护管理制度；实施新的环境保护考核办法，对污染源分类考核、重点管理，加大督查力度，提高考核标准；建立污染源监控系统，对超标排污及时发出预警并进行严格考核；深入推进环保标准化操作和标准化管理，实现污染治理设施的优化运行；持续开展环保评价式检查，在点与面相结合的基础上逐步提高综合管理水平；坚持日督察，日反馈，月评比，月总结制度，及时发现问题、反馈意见、查明原因、落实整改，确保达标排放。二是狠抓清洁生产，全力推进无污染园林式企业创建。在总结往年经验的基础上，下发了《关于印发持续推进清洁生产实施方案的通知》，对无/低费方案的实施情况开展绩效“回头看”，在新的起点上，逐岗位、逐工序持续开展清洁生产审核，实现了节能降耗，稳步提高了清洁生产水平，为开展清洁生产外审奠定了基础。三是抓好项目合法化建设，为公司生产经营与发展创造和谐环境。新的焦炉、烧结机、高炉工程通过了国家环保验收，使现有生产设施做到了合法生产；焦炉、烧结机建设项目环评已基本完成，清洁发展机制项目（CDM）进入环保验收程序，中厚板热处理等工程正待市环保验收，按照国家环保部的要求完成了环保技术核查，核查报告正待环保部审批；在新建工程中，严格环保管理，在方案制定、设计审查、建设过程中严格把关，完善污染防治设施，确保环保“三同时”，达到环评审批要求，做到了“新账不欠”。四是狠抓污染减排，确保责任目标落实。依据省市府下达的责任目标，制定并下发了环境综合整治实施方案和污染减排实施方案，从控制二次扬尘、实施精料方针到重点项目治理，管理减排与工程减排并进，狠抓了具体措施落实；两项重点环保责任目标是废水零排放和烧结烟气脱硫，目前，焦化酚氰废水综合利用已经实现，外排废水中主要污染物得到大幅削减，零排方案已经实施，通过循环节水和减排措施的落实，节能减排效果显著，脱硫工程已经开工，项目建设正在全力推进；加大重点减排设施的监管力度，焦化酚氰水处理系统、中厚板热处理煤气脱硫等重点减排设施实施了在线监控，重点巡查监管，确保了系统稳定运行和污染减排成效。五是进一步发展循环经济、综合利用，利用政策为公司创效。加强综合利用政策研究，重点抓好污水处理回用、钢铁渣综合利用、焦炉

煤气脱硫、含铁尘泥利用、除尘灰利用，按期通过综合利用产品的认证，预计全年可实现减税增利 541 万元；加强污水处理的监管，水资源综合利用率提高到 96%以上，COD 等重点污染物得到控制；烧结环冷机余热发电项目和 140t/h、75t/h 干熄焦项目已正式注册成为联合国清洁发展项目（CDM），CDM 项目正在进入收获期。六是加强危险废物及辐射环境管理。根据危险废物管理法规，进一步完善了档案和月报管理，依法变更了《辐射安全许可证》，安装了进厂废钢在线放射源检测装置，杜绝了辐射事故发生。

五、履行社会责任，热心公益事业，真诚回馈社会

安钢把承担社会责任视为应尽的责任与义务，积极参加社会公益活动，倾情回报社会，促进企业与社会和谐发展。一是积极组织职工开展义务献血活动。2010 年共组织 422 名职工参加了义务献血活动，为安阳市中心血站义务献血 16.88 万毫升。二是积极参加社会募捐活动。发扬一方有难八方支援的精神，向青海玉树地震灾区等捐款捐物，展现了良好的社会形象。三是在贯彻落实政府有关企业军转干部政策方面，不含糊、不走样，努力维护企业和社会的和谐稳定大局。四是开展送健康到基层活动。针对学校、幼儿园容易成为传染病好发地的特点，多次深入到学校、幼儿园讲解易发传染病的流行病特征，派专人到学校开展了健康宣教工作；到十几个二级单位举办“科学膳食与运动”系列知识讲座，受到广大职工好评，为进一步提高社区居民的健康意识打下了基础。五是开展绿化美化工程。建造占地 12 万平方米的钢花公园，改善了职工和周边居民的居住、生活环境；投资 70 余万元，完善绿化配套工程，进一步提高了绿化覆盖率，新增绿地 57900 多平方米、灌木 178220 棵、乔木 1369 棵、藤木 19720 棵。公司在安阳市创建国家级园林城市中荣立“集体三等功；公司申报的全国绿化先进集体已顺利通过全国冶金绿化协会的评审验收，完成了向全国绿委的申报。

以上是安钢 2010 年履行社会责任情况汇报，未来公司将继续坚持以人为本、服务股东、回报社会的宗旨，深入贯彻落实科学发展观，强化社会成员的责任意识，在追求经济效益最大化、股东利益最大化的同时，继续支持社会公益事业，加大资源利用和环境保护力度，以自身发展助推地方经济的振兴，促进社会经济的可持续发展，为构建和谐社会的做出新的更大的贡献。

安阳钢铁股份有限公司
2011 年 4 月